



Ravenit Hohlkehlenmörtel

Schwindkompensierte Hohlkehlen- und Egalisierspachtel (Lunker, Fehlstellen)

Produktbeschreibung

Beschreibung / Werkstoff	Einkomponentiger, schnellhärtender, standfester Fertigmörtel.
Verwendungszweck	Ideal für das Herstellen von Hohlkehlen beim Kellerbau. Idealer Untergrund für alle Bitumendickbeschichtungen von Avenarius-Agro.
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> ■ einkomponentig; ■ wird nur mit Wasser angemengt; ■ standfest; ■ schnellhärtend; ■ nach ca. 2 - 3 Stunden bei 20°C überarbeitbar; ■ filz- und glättbar; ■ wasserdicht und wetterfest
Verpackung / Gebindegrößen	25 kg.
Lagerung	Im Originalsack trocken lagern, 12 Monate lagerfähig.
Qualitätssicherung	Hochwertige Produkte bedürfen einer strengen Kontrolle von Rohstoffen und deren Verarbeitung. Hauseigene Chemiker stellen diese Qualität von Eingang bis Ausgang der Ware sicher. AvenariusAgro produziert nach dem TÜV-geprüften und zertifizierten Qualitätsmanagementsystem ISO 9001-2015 und wurde mit dem Responsible Care Zertifikat ausgezeichnet.

Technische Daten

Verbrauch	Ca. 1,4 kg Trockenmörtel je Liter Hohlraum = ca. 1 lfm Hohlkehle.
Mischungsverhältnis	25 kg Ravenit Hohlkehlenmörte mit ca. 4,0 l Wasser mischen.
Dichte	Frishmörtelrohddichte: ca. 1,65 kg/l.
Schüttgewicht	Ca. 1,3 kg/l.
Maximale Korngröße	1 mm.
Druckfestigkeit	Nach 1 Tag ca. 10 N/mm ² ; Nach 7 Tagen ca. 20 N/mm ² ; Nach 28 Tagen ca. 28 N/mm ² .

Verarbeitung

Oberflächenvorbereitung	Die Beton- oder Mörteloberflächen müssen fest und sauber sein. Die Oberflächen sind gut vorzunässen oder vorzugsweise dünn angerührten Ravenit Hohlkehlenmörtel als Haftbrücke aufbürsten und nass in nass Ravenit Hohlkehlenmörtel einbringen.
-------------------------	--



Verarbeitungsbedingungen	Verarbeitbarkeit: Ca. 30 Minuten / 20°C.
Verarbeitungstemperatur	Luft, Untergrund und Material: Mind. +5°C, max. +35°C.
Verarbeitung	Den verarbeitungsfertigen Mörtel innerhalb der Verarbeitungszeit von ca. 30 Min. (20°C) mit geeigneten Verarbeitungsgeräten einbringen. Die ausgebildete Hohlkehle ist bereits nach einer Erhärtungszeit von ca. 2 - 3 Stunden (20°C) überarbeitbar. ■ Mörtelmischung: Den Mörtel im angegebenen Mischungsverhältnis mit Wasser anrühren. Es werden vorab ca. 90 % der Wassermenge in einem geeigneten Mischgefäß vorgelegt und unter ständigem Rühren der Trockenmörtel zugegeben. Die verbleibende Restmenge von Wasser wird eventuell zur KonsistenzEinstellung (plastisch) verwendet. Die Zugabe von Additiven oder anderen Zusatzmitteln ist nicht notwendig und zulässig. Die Mischung muss knollenfrei und gleichmäßig sein.
Werkzeugreinigung	Nicht ausgehärteten Mörtel mit Wasser, erhärteten Mörtel mechanisch entfernen.

Chemikalienrechtliche Bestimmungen

Hinweise	Sofern es sich um ein kennzeichnungspflichtiges Produkt handelt beachten Sie bitte das Sicherheitsdatenblatt auf unserer Website und die Hinweise auf dem Gebinde-Etikett.
----------	--

Technische Information: Ravenit Hohlkehlenmörtel, Stand: 07 / 2024

Diese technische Information ist auf Basis des neuesten Stands der Technik und unserer Erfahrungen zusammengestellt worden. Im Hinblick auf die Vielfalt der Untergründe und Objektbedingungen werden wir durch den Inhalt unserer technischen Information nicht verpflichtet. Sie entbindet den Käufer / Anwender also nicht davon, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fach- und handwerksgerecht zu prüfen. Bei Erscheinen einer Neuauflage / neuen PDF-Version verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Technische Beratung

Alle in der Praxis vorkommenden Untergründe und deren anstrichtechnische Behandlung können in dieser Druckschrift nicht abgehandelt werden. In schwierigen Fällen beraten Sie unsere Fachberater detailliert und objektbezogen.

Avenarius-Agro GmbH

Industriestraße 51, A-4600 Wels, Telefon: +43/7242/489-0, Telefax: +43/7242/489-5700,
Internet: www.avenariusagro.at, E-Mail: office@avenariusagro.at